



## ยูไนเต็ด อัลลอย # 530

มันใจคุณภาพ มันใจบริการ มันใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

**ยูไนเต็ด อัลลอย** เป็นอัลลอยที่มีเอกลักษณ์เฉพาะตัวแตกต่างไปจากอัลลอยอื่น ๆ ซึ่งนอกเหนือจากการมีส่วนประกอบของสารไดออกซิไดซ์เซอร์ และ เกรนรีไฟน์เนอร์ แล้ว โลหะที่ใช้เป็นส่วนผสมในอัลลอย จะมีความบริสุทธิ์สูงสุด ประกอบด้วยความเข้มงวดในการควบคุมคุณภาพ ทำให้ ยูไนเต็ด อัลลอย สามารถลดปัญหาในการผลิต และ ให้คุณภาพของชิ้นงานที่เหนือกว่า

**ยูไนเต็ด อัลลอย # 530** เป็นอัลลอยสำหรับงานทองสีขาว 9K-18K Ultra White Color โดยอัลลอยนี้ได้รับการพัฒนาขึ้นอย่างยอดเยี่ยม ช่วยให้มีความต้านทานการไหลของน้ำโลหะที่ดี โดยมีส่วนผสมสารไดออกซิไดซ์เซอร์ (De-Oxidizers) ซึ่งจะช่วยลดการออกซิไดซ์ของโลหะระหว่างการหลอมละลาย และ มีการแข็งตัวของน้ำโลหะที่ดีกว่า ช่วยเพิ่มคุณภาพผิวงานหล่อให้เรียบสวย เงางาม มากขึ้น เพื่อใช้สำหรับงานหล่อปกติ และ งานหล่อฝังในเทียน (stone-in-place casting)

แนะนำให้ผสมอัลลอยและทองบริสุทธิ์ให้เข้ากันดีก่อนเพื่อนำไปหล่อ

- 1.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม (Melt Temperature for Alloying) 1,050 - 1,060 °C
- 2.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ (Melt Temperature for Casting) 1,040 - 1,080 °C
- 3.) อุณหภูมิปูน (Flask Temperature)

| ประเภทของงาน<br>(KARAT) | น้ำหนักชิ้นงาน<br>(WEIGHT) | หล่อเหวี่ยง<br>(CENTRIFUGAL CAST) | หล่อสุญญากาศ<br>(VACUUM CAST) |
|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|
| 9K-18K                  | เบา (Light)                | 570 - 600 °C                      | 680 - 720 °C                  |
|                         | กลาง (Medium)              | 520 - 550 °C                      | 620 - 650 °C                  |
|                         | หนัก (Heavy)               | 480 - 500 °C                      | 550 - 600 °C                  |

- 4.) การล้างปูน (Quench Time) : ต้องพักเข้าปูนไว้ 10 - 12 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ
- 5.) การใช้น้ำกรด (Pickling) : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟิวไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน  
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 6.) การใช้ทองเก่า (Re-using) : - ทองและอัลลอยใหม่ 70%  
- ทองเก่า 30% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 7.) ค่าความถ่วงจำเพาะ (Specific gravity) : 9K - 10.75, 10K - 11.08, 14K - 12.62, 18K - 14.65
- 8.) การเชื่อมประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด # 6SA, # 7SA, # 8SA และ # 18WSAE หรือ น้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป
- 9.) หมายเหตุ (Notes) : อุณหภูมิการหลอมละลายอาจเปลี่ยนแปลงได้ตามประเภทของเครื่องหลอมละลาย

ผู้แทนจำหน่ายเพียงผู้เดียว : บริษัท ยูไนเต็ด พีเอ็ม (ประเทศไทย) จำกัด

467/7 ชั้น 2 โครงการมหาทุน พระราม 3 เซ็นเตอร์ ถนนพระราม 3 แขวงบางโคล่ เขตบางคอแหลม กรุงเทพฯ 10120

โทร : 02-292 1992, 02-292 1993, 081-751 7384 โทรและแฟกซ์ : 02-292 1994 E-mail : sales@unitedpmthailand.com